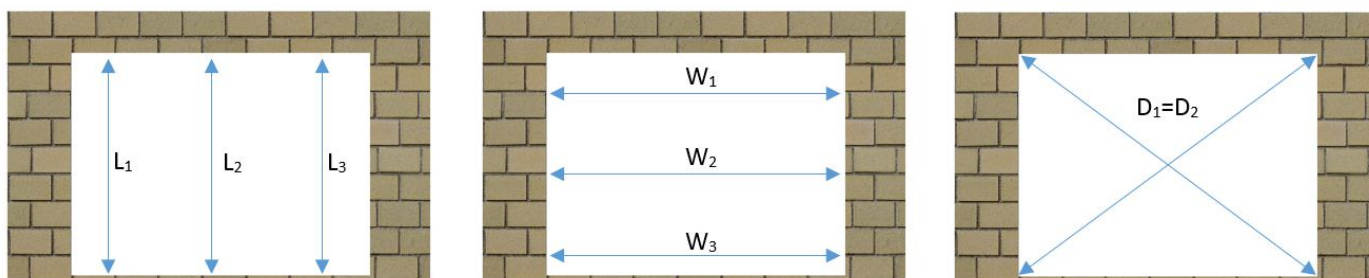


# 工地現況檢查與量測

## 門孔徑檢查

- 乾式施工工法，新門的孔徑四面必須是平坦的，水平的，直的，鉛垂的和直角的。
- 濕式施工工法，新門的孔徑四面須預留焊接所需縫隙。
- 確認有一個堅固的結構來固定框架。確定四面結構體清潔。
- 安裝時，牆壁結構承載軸承不得轉移到框架的任何部分造成壓力在窗框上。
- 應檢查內部和外部的迴轉空間，以確保門折疊的區域有足夠空間可以開啟，不會被灰泥，瓷磚等遮擋而無法開關門。
- 檢查門開口尺寸的高度，寬度和對角線，確保所有側面和直角的開口相等。
- 通常應進行三次測量，確定製造尺寸的最小寬度和高度測量值。

## 雷射水平儀 & 測距儀測量孔徑尺寸



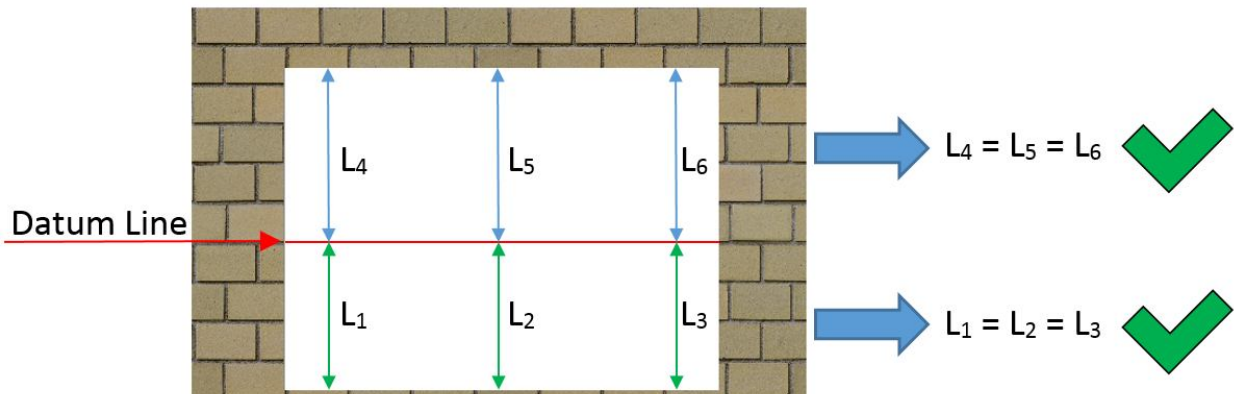
- 使用捲尺或電子測距儀驗證門孔徑的整體高度和寬度。必須至少進行三次測量。
- 最小的高度和寬度測量將用來決定整個框架的製造尺寸。
- 通過測量對角線，確認門孔徑是直角的。

## 室內地板最終水平和基準線的位置地確認

- 在確定樓層室內水平（即瓷磚，地毯，木材）之後，從建築商方面可以在其中選擇一個已商定或現有結構完工樓層的室內及室外地板高度差。
- 使用雷射水平儀測量設置距離現有成品地板水平 1000mm 的基準線。
- 考慮到商定的內部地板飾面，即瓷磚，地毯，木材高度。
- 在雷射光線的每個側柱上標記基準線。
- 參閱工廠圖紙並指定所需的門檻型式。
- 檢查是否需要降低現有相關值，同時考慮鋁門檻的內邊緣是否齊平，或者是否設置在新的內部成品地板水平的某個高度。

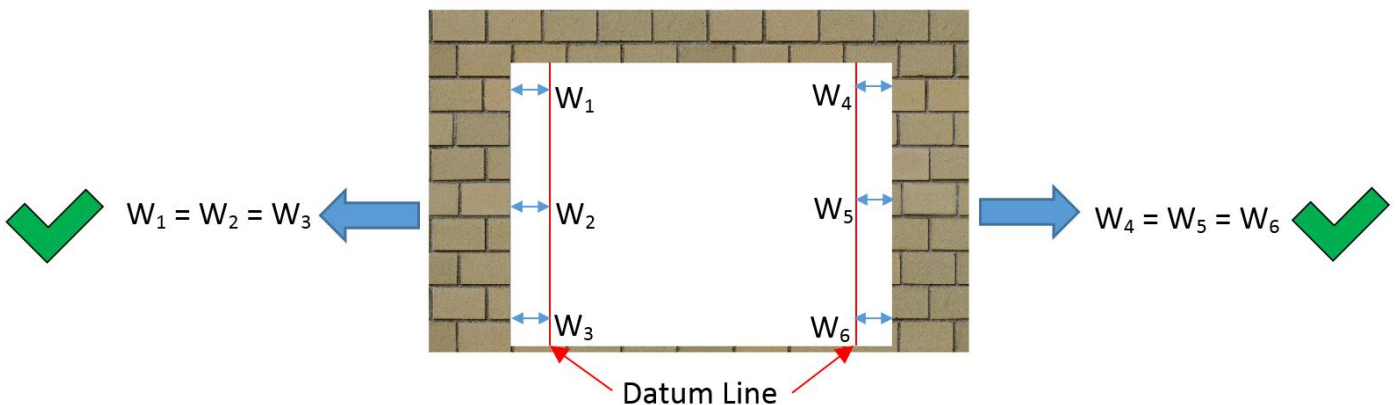
## 使用基準線進行孔徑高度檢查

- 從雷射光基準線測量新摺疊門所在的左，中，右位置的距離。
- 每個底部測量值應均勻。如果不是，則門檻底座不是水平，結構應該重新校正水平計算。
- 形成原始基準線位置（設置為 1000mm），測量左，中，右位置孔徑頂部下方的距離。
- 每個頂部測量值應均勻。如果不是，則頂部的孔不是水平的，並且必須調整框架的製造高度。



## 側壁檢查

- 將垂直雷射光基準線位置設置在距側柱 250mm 處。
- 從雷射光基準線的頂部，中部和底部到側柱的表面進行測量
- 每個水平測量應相等。如果沒有，則側柱不垂直，必須調整製造框架寬度。
- 對另一方側壁重複側柱檢查。



允許孔徑整體型材框架尺寸寬 10-15 毫米及高 10-15 毫米

<< 注意：新摺疊門的總高度是從門檻底部而不是從地板測量的 >>